取扱説明書
Instruction Manual
Parts List

超高速度オーバロックミシン
SUPER HIGH SPEED OVERLOCK MACHINE

AZ8120G-8, 8125G-8

AZ8000G の取扱説明書と調整が異なる部分を記載しています。
本製品のご使用にあたっては、本書とAZ8000G の取扱説明書を併せて最後までお読みいただき、内容をよく理解してから正しくお使いください。
また、お読みになった後は、お使いになる方がいつでも見られるところに保管してください。

This instruction manual only includes the different adjustment from AZ8000G.
Before using your AZ8120G-8 or AZ8125G-8, please read both instruction manuals for AZ8000G and this model, and understand the contents well.
After reading the instruction manuals, please keep them in a location where it is easily accessible to the operator.

目　次 /CONTENTS

*****ILLUSTRATED SPARE PARTS LIST *****

1. 縫速度とプーリの回転方向

このミシンの最高縫速度は、7,000sti/min です。
新しいミシンを使用するときは、最初の 200 時間(約 1 ヵ月)は最高縫い速度の 15 ～ 20%低い縫い速度で運転した後で使用しますと、ミシンを良好な状態で長期間使用することができます。

モータプーリ①とミシンプーリ②の回転方向は、図のように時計方向回りです。

⚠注意

プーリが逆回転していると正常な給油が行えずミシンが故障します。

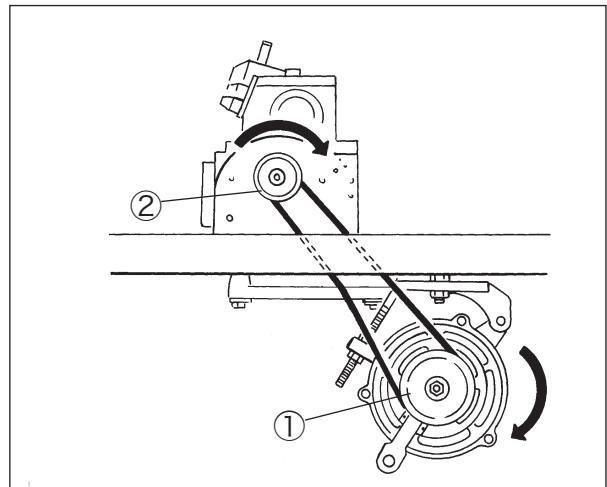



図 1-1

2. ミシンの調整

⚠注意

作業を行う前に、必ずモータの電源を切り、モータの回転停止を確認してください。

2.1 縁かがり縫いの針糸調子

針糸道①の標準位置は、止ネジ②の中心が合マーク③とが合った位置です。

針糸繰リ④の標準位置は、針糸繰リ④が最も手前に出たとき、糸繰り部⑤が針糸道(右)の糸穴⑥に合った位置です。調節は止ネジ⑦を緩めて行います。

●糸道及び針糸繰リをL方向に動かすと、針糸が緩みます。
●糸道及び針糸繰リをT方向に動かすと、針糸が締まります。

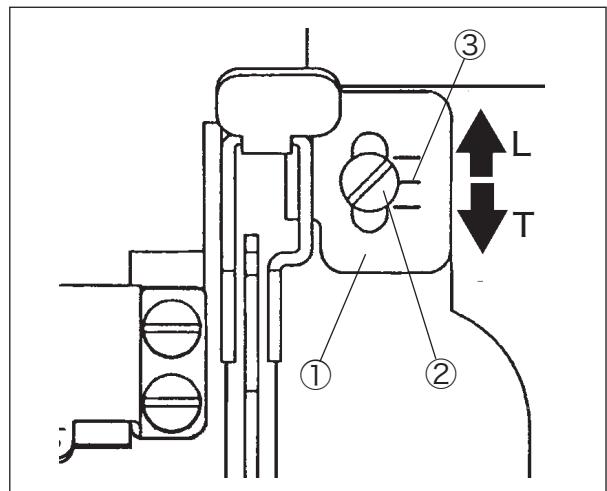



図 2-1

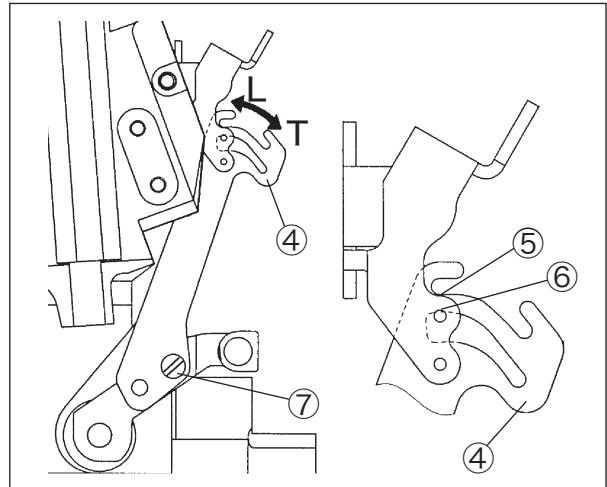



図 2-2

2.2 縁かがり縫いのルーパ糸調子

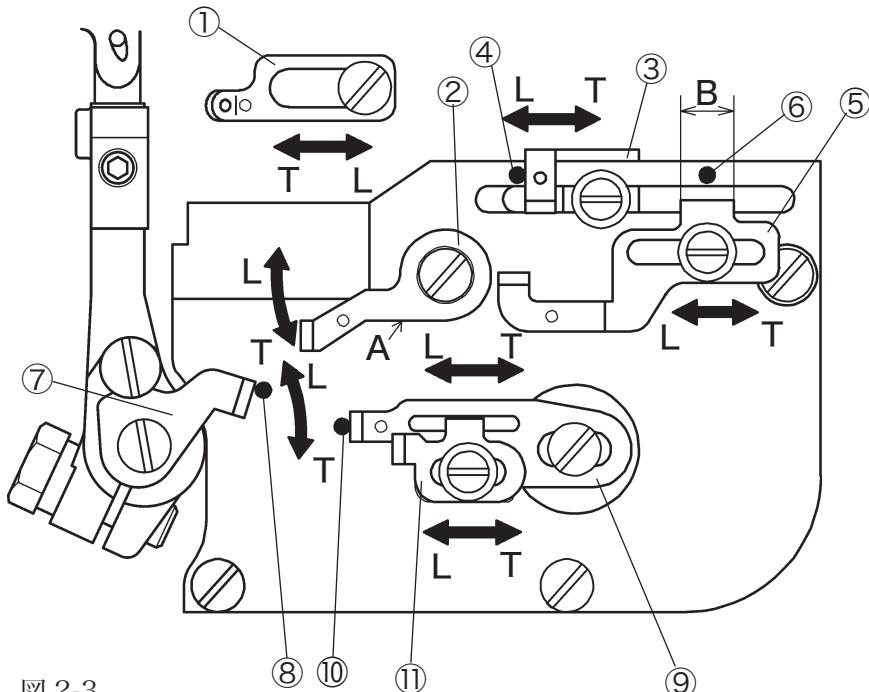



図 2-3

糸道の標準の位置

上ルーパ補助糸道①
　最も左に寄せる。
ルーパ糸道 (左) ②
　A 部を水平にする。
上ルーパ糸道③
　左端を合マーク④に合わせる。
下ルーパ糸道⑤
　B 幅の中心を合マーク⑥に合わせる。
ルーパ糸繰リ⑦
　右端を合マーク⑧に合わせる。
上ルーパ糸繰リ⑨
　下ルーパが最も右にきたとき、合マーク⑩に糸繰りの糸穴を合わせる。
下ルーパ台糸繰リ⑪
　糸繰りの長穴の中心に止ネジを止める。

●各糸道・糸繰りをT方向に動かすと、糸が締まります。
●各糸道・糸繰りをL方向に動かすと、糸が緩みます。

2.3 針とルーパの調節

下記の手順で調節を行います。

(1) 針の高さ
(2) 下ルーパの取付角度
(3) 下ルーパの引け量、前後位置を仮止め
(4) 針の平行
(5) 上ルーパの前後位置
(6) 上ルーパの出量
(7) 下ルーパの前後位置
(8) 下ルーパの引け量
(9) 下ルーパと上ルーパのタイミング

2.3.1 針の高さ

(1) 止ネジ①を緩め、ロゴマーク板②を取り外す。
(2) 蓋ネジ③を取り外す。
(3) プーリを回し針棒を最上点にする。
(4) 針棒抱キの止ネジ④を緩め、針棒を上下させて調節する。

針棒が最上点のとき、針板上面より針先端までの距離を10.7 ～ 11.0 ㎜にして調節してください。

注意

1. 棒針抱キの止ネジ④の締付トルクは 1.5N・m です。
2. 針の平行を確認してください。
3. 蓋ネジを取り付けるときは、液体ガスケットを塗布してください。

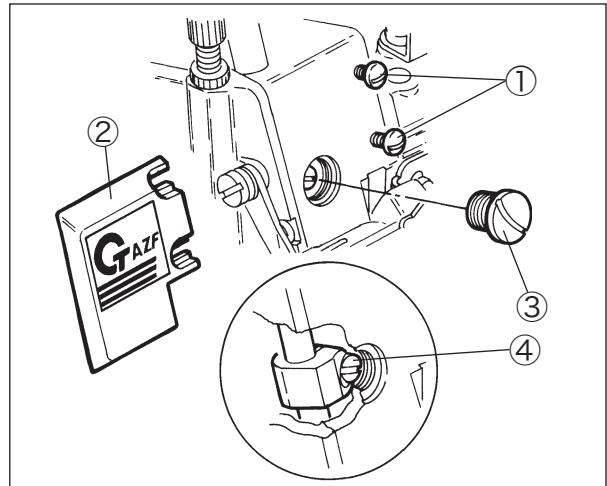



図 2-4

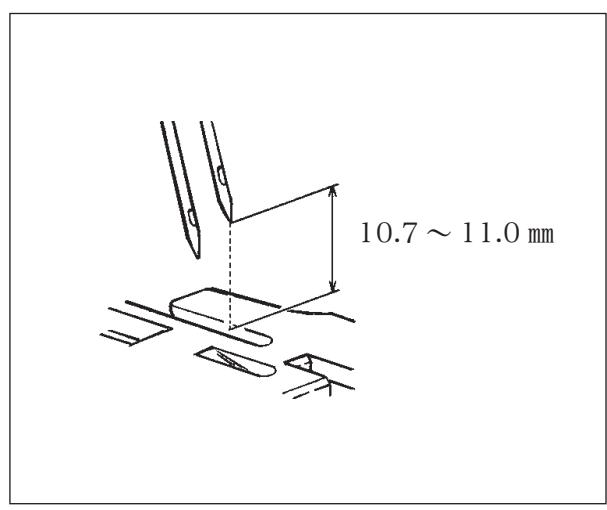



図 2-5

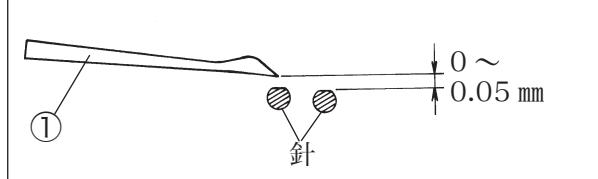
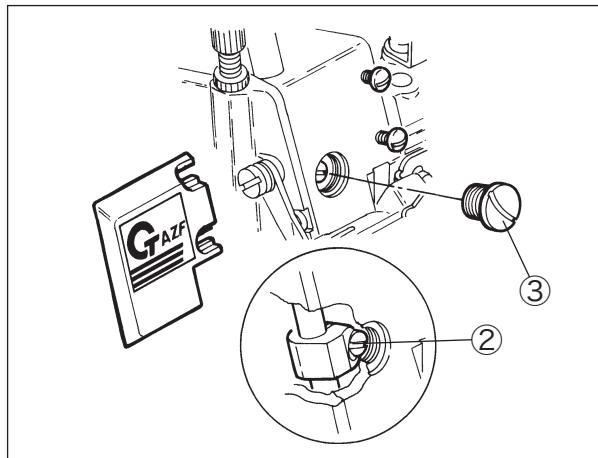
2.3.2 針の平行

下ルーパ①が左針の中心に来たとき、左針と下ルーパ①のすきまが0～0.05 ㎜になるように、下ルーパ台の止ネジ④を緩め、調節ネジ⑤を左右に回して下ルーパ①の前後位置を調節し、止ネジ④を仮止めする。
右側の針と左側の針のすき間が同じになるように、止ネジ②を緩めて、針止メを軽く回して調整する。右針と下ルーパ①と出会うとき、すき間を左針と同様に 0 ～ 0.05 ㎜になるようにする。

図 2-6

図 2-7

注意

1. 針の高さを確認してから、針棒抱キの止ネジ②を締めてください。(P4「2.3.1 針の高さ」参照)
2. 針の平行を合せたときは、必ずルーパの前後位置を調節してください。
3. 下ルーパの前後位置を調節したとき、下ルーパの引け量を確認してから、図 2-8 の止ネジ④を締めてください。
4. 蓋ネジ③を取り付けるときは、液体ガスケットを塗布してください。

2.3.3 下ルーパの前後位置

(1) 下ルーパ①が左針の中心に来たとき、左側の針を基準に下ルーパ①と針が 0 ～ 0.03 ㎜わずかに接触するように調節する。
(2) 右側の針と下ルーパ①が出合うとき、左側の針と同様に 0 ～ 0.03 ㎜わずかに接触することを確認します。

図 2-8

調節手順

下ルーパ台の止ネジ④を緩めて、調節ネジ⑤を左右に回すと、下ルーパを前後に調節できます。

●右に回すと手前に動きます。
●左に回ると後に動きます。

調節終了後、止ネジ④をしっかり締めてください。

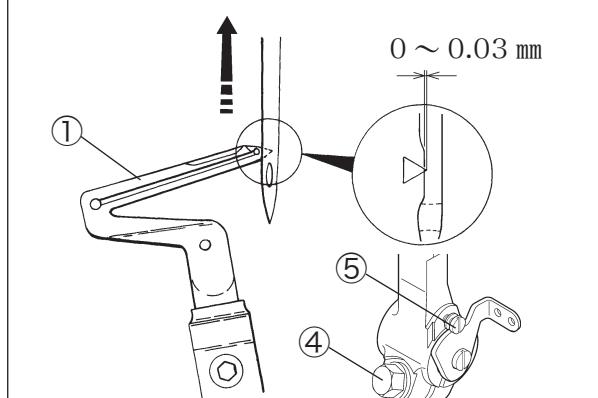
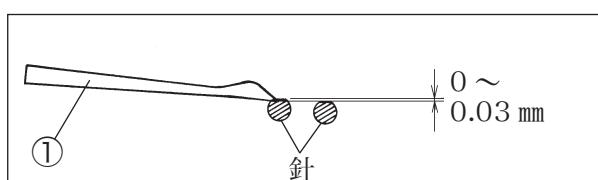



図 2-9

参考

下ルーパの引け量	3.3 ～ 3.8 ㎜
上ルーパの出量	5.0 ～ 5.5 ㎜

2.4 針と針受ケ

2.4.1 針と針受ケ (後)

図 2-10

下ルーパと共に運動する移動式針受ケ (後) ①が付いています。
針が最下点からその上昇行程で下ルーパ先端と出合うとき、針受ケ (後) ①は針の後側で保持し、下ルーパ先端を保護します。

(1) 下ルーパを左から右へ移動させ、針を針受ケ (後) ①の稜線 a に一致させる。
(2) 針と針受ケ (後) ①のすき間が 0 になるように、止ネジ②を緩めて調節する。
(3) ２本針の場合は左の針を基準にする。

下ルーパ先端が左および右の針の中心に来たとき、下ルーパ先端と針のすき間が 0 〜 0.03 ㎜であることを確認してください。

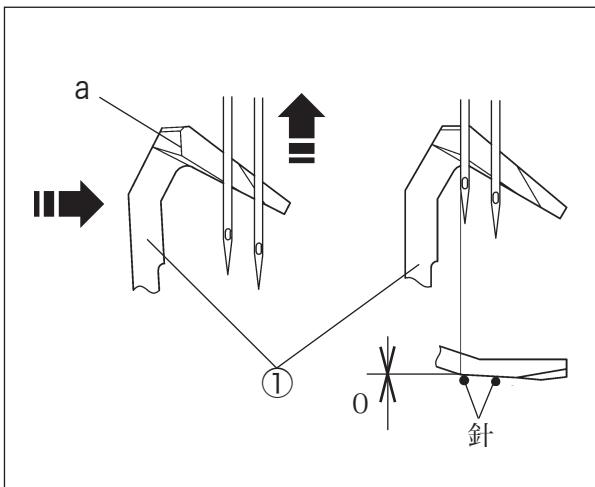



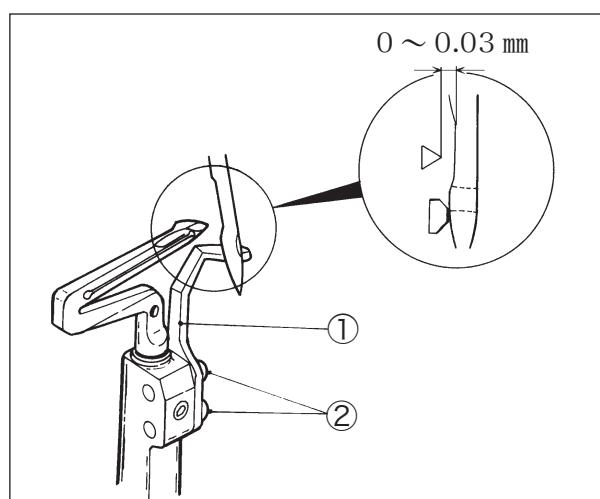
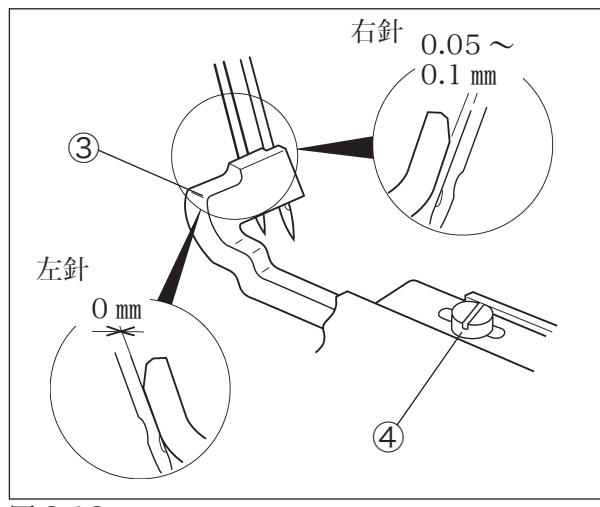
図 2-11

2.4.2 針と針受ケ (前)

図 2-12

針が最下点のとき、左針と針受ケ (前) ③とのすき間が 0 になるように止ネジ④を緩めて調節します。
右針と針受ケ (前) ③のすき間は 0.05 〜 0.1 ㎜になります。

3. 仕様

機種	AZ8120G-8, AZ8125G-8
名称	広縁かがり幅２本針オーバロックミシン
外観寸法	380（長）× 245（幅）× 310（高）㎜
重量	27kg
構造	防塵防油、完全密閉式
縫目型式	ISO 規格　401
用途	ニット、一般布帛の縁かがり縫い
針幅	X : 2.0 ㎜ , Y : 2.4 ㎜
かがり幅	5 ㎜ , 6 ㎜ , 8 ㎜
縫速度	最高　7000sti/min
縫目長さ 縫い目数 1 吋 (25.4 ㎜) 間 30 ㎜間	1.0 ～ 4.0 ㎜ 6.5 ～ 25 針 7.5 ～ 30 針
使用針	DC × 1　サイズ #8 ～ #14(60 ～ 90)
針のストローク	24.7 ㎜
押エ上り量	最大 6.0 ㎜
送リ調節方法	プッシュボタン方式
差動送リ比率	最大正差動 (縮め縫い) 1: 2.3 (1: 3 後送リレバーピンの調節により可能) 最大逆差動 (伸し縫い) 1: 0.7 (1: 0.6 後送リレバーピンの調節により可能)
差動送リ 調節方法	外部からレバーを上下する事により回転中の調節も可能 マイクロアジャスタによる微調節が可能
布切断ナイフ	下メスは特殊鋼製の平メス、上メスは超硬合金製の平メスと角メス
潤滑油	ヤマトＳＦオイル 28
貯油量	900cc
潤滑方法	トロコイドポンプによる強制給油し、更に一部ハネカケ給油を併用
据付け方法	半沈式又は全沈式
対応法令規格	PL 法、CE マーキング
騒音宣言書	ＬｐＡ＝ 82dB（7000sti/min）：適合規格 ISO 10821-C6.2-ISO 11204　GR2

表 1

1. Sewing speed and rotating direction of pulley

The maximum sewing speed of this machine is 7,000 sti/min.
Run a new machine at 15 - 20% lower sewing speed of its maximum sewing speed during the first 200 hours (about one month) so that it will offer a long service life in good condition.

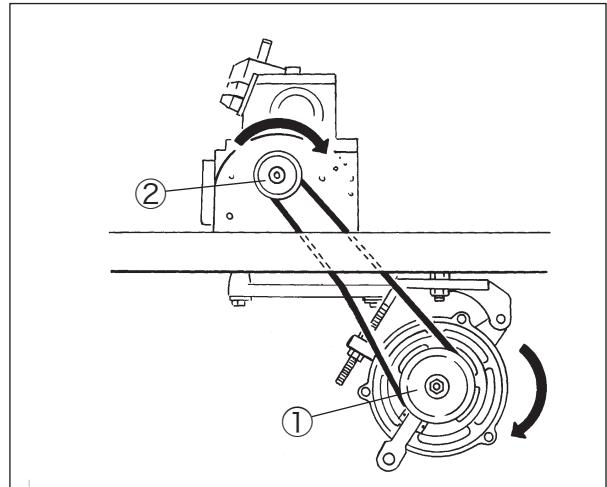
The rotating direction of the motor pulley ① and the machine pulley ② is clockwise as shown in the figure.

If rotating in reverse direction, oil can not be supplied properly, and the machine can be damaged.

Fig. 1-1

2. Adjustment

⚠ CAUTION

Before adjusting, ALWAYS turn the motor switch OFF and check that the motor has stopped.

2.1 Needle thread tension for overlock stitch

To set the standard position of needle thread eyelet ①, set the center of the screw ② at the mark ③.

To set the standard position of the needle thread pull-off ④, align the portion ⑤ with the eye ⑥ of the needle thread eyelet(right) when the needle thread pull-off ④ comes at the extreme front.
Loosen the screw ⑦ to adjust it.

- To loosen the needle thread tension, move the needle thread eyelet and the needle thread pull-off in the direction "L".
- To tighten the needle thread tension, move them in the direction "T".

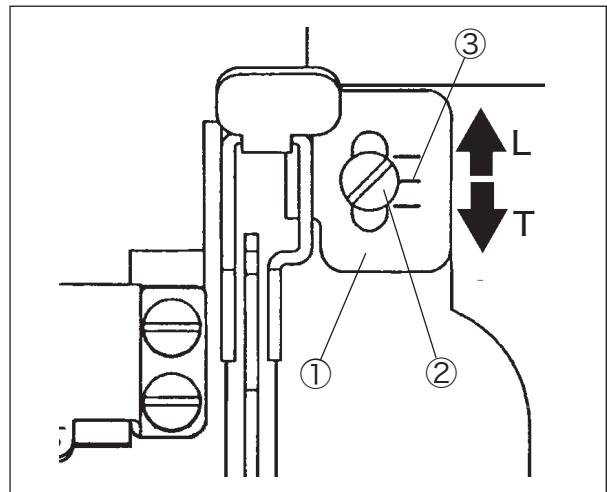



Fig. 2-1

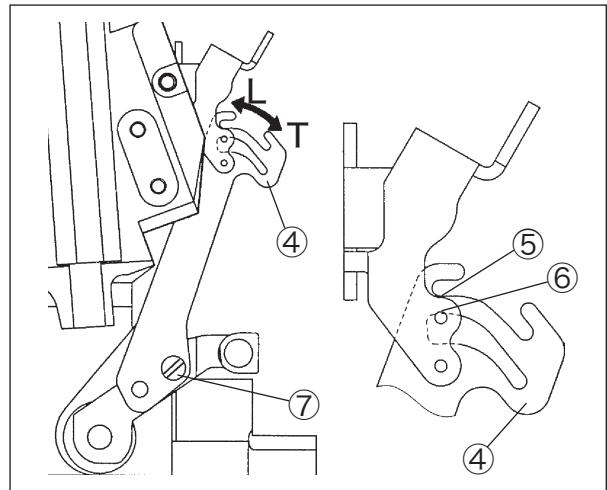



Fig. 2-2

2.2 Looper thread tension for overlock stitch

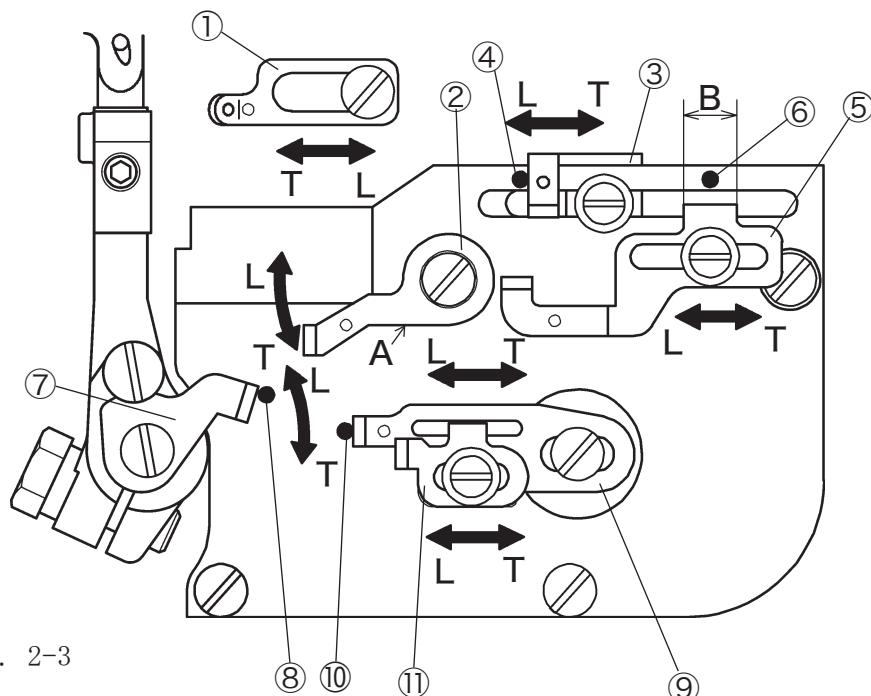



Fig. 2-3

The standard position of each looper thread eyelet:

Upper looper supplementary thread eyelet ①

Move it to the extreme left.

Looper thread eyelet(left) ②

Position the part A horizontally.

Upper looper thread eyelet ③

Move its left end to mark ④.

Lower looper thread eyelet ⑤

Position the center of the width B with mark ⑥.

Looper thread pull-off ⑦

Move its right end to mark ⑧.

Upper looper thread pull-off ⑨

Align the eye of the thread pull-off with the mark ⑩ when the lower looper moves to the extreme right.

Lower looper thread pull-off ⑪

Tighten it with the screw at the center of the slot.

● To tighten the thread tension, move each thread eyelet or thread pull-off in the direction "T".

● To loosen the thread tension, move them in the direction "L".

2.3 Needles and loopers

Make adjustment by following the steps below:

(1) Height of needle
(2) Installation angle of lower looper
(3) Fix the distance between needle and lower looper, the front-and-rear position of lower looper temporarily
(4) Parallel of needles
(5) Front-and-rear position of upper looper
(6) Distance between needle and upper looper
(7) Front-and-rear position of lower looper
(8) Distance between needle and lower looper
(9) Timing relation between lower looper and upper looper

2.3.1 Height of needle

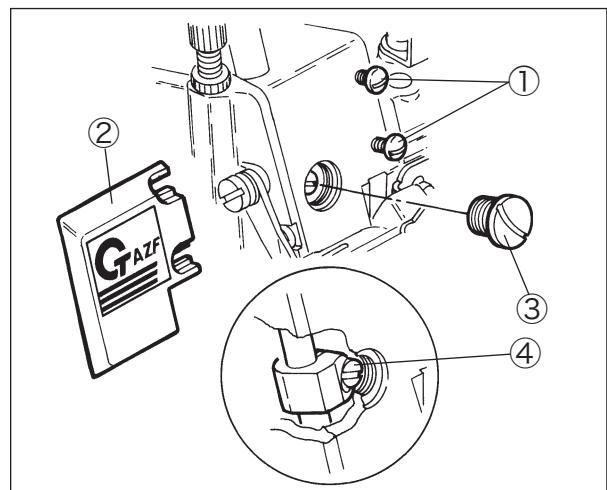
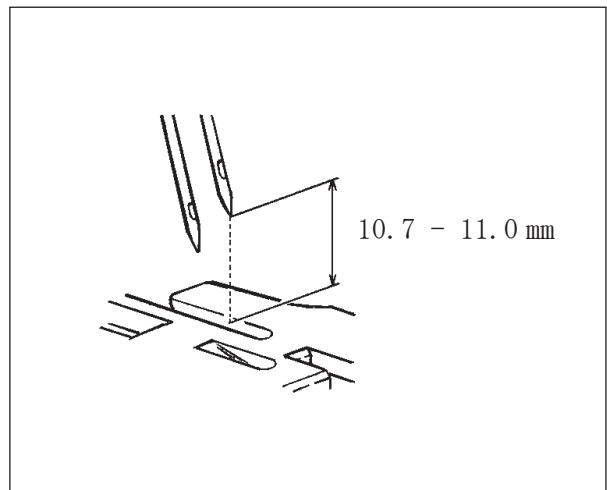
(1)Loosen the screws ① to remove the logo plate ②.
(2)Remove the screw ③.
(3)Rotate the machine pulley to raise the needle bar to the highest point.
(4)Loosen the screw ④ of needle bar bracket, make adjustment by moving the needle bar up and down.

When the needle bar is at the highest point, make the height from the top surface of the stitch plate to the tip of needle to 10.7 - 11.0 mm.

Fig. 2-4

Fig. 2-5

ATTENTION

1. **Tighten the screw ④ of needle bar bracket with a torque of 1.5 N•m .**
2. **Make sure that the needles are parallel with each other.**
3. **Apply the liquid packing after reinstalling the screw ③.**

2.3.2 Parallel of needles

loosen the screw ④ of the lower looper holder arm and turn the adjusting screw ⑤ clockwise or counterclockwise to adjust the front-and-rear position of the lower looper ① so that the clearance between the left needle and lower looper ① is set to between 0 - 0.05 mm when the lower looper ① has arrived at the center of the left needle. Then, tighten screw ④ slightly.

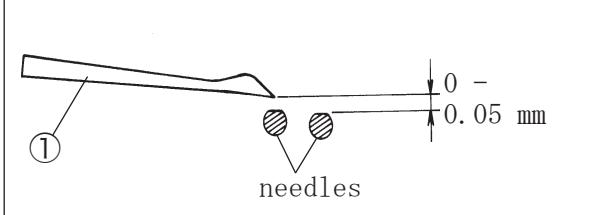
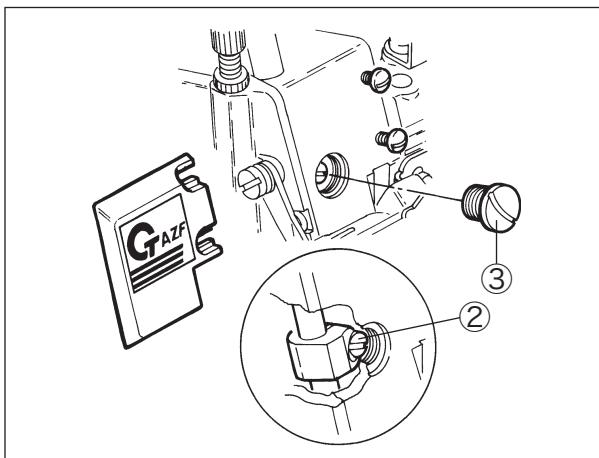
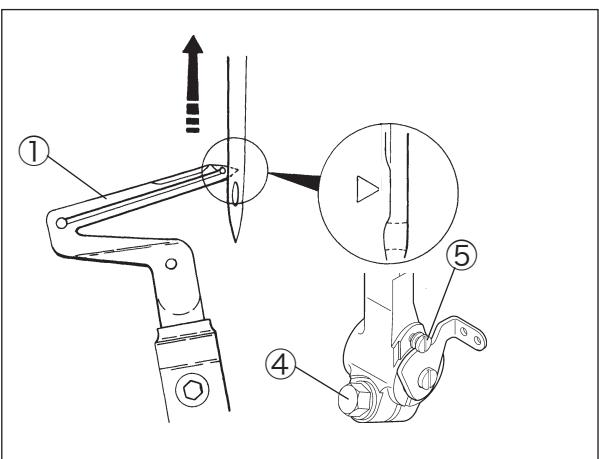
Loosen screw ②, turn the needle clamp slightly, and adjust it so that the clearances between the right and the neddle on the left are the same. As with the left needle, adjust the clearance to between 0 - 0.05 mm when the right needle and lower looper meet.
Refer to “2.3.1 Height of needle” on page 12.

Fig. 2-6

Fig. 2-7

Fig. 2-8

ATTENTION

1. After checking the needle heights, tighten screw ② of the needle bar bracket.
2. Once the parallelism ajustment has been conducted for the needles, be sure to adjust the front-and-rear position of the looper.
3. Once the front-and-rear position of the lower looper has been adjusted, check the distance between the needle and the lower looper, then tighten screw ④ in Fig. 2-8.
4. Apply the liquid packing to the thread of the screw ③ when tightening it.

2.3.3 Front-and-rear position of lower looper

(1) Adjust so that the loower looper ① tip touches the needle and bends it by no more than 0.03 mm, using the left needle as a reference, when the lower looper ① meet the center of the left needle.

(2) Make sure that the lower looper ① tip touches the right needle and bends it by no more than 0.03 mm as with the left needle when the lower looper ① reaches the right needle.

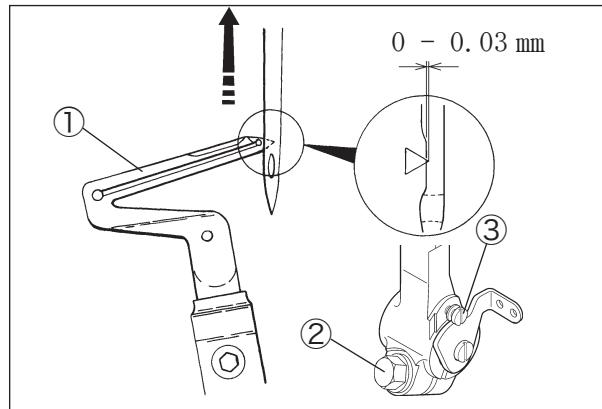



Fig. 2-9

Procedure

Loosen the screw ② of lower looper holder arm, and turn the adjusting screw ③ to adjust the position of the lower looper.

● When turn it to the right, the lower looper comes to the front.

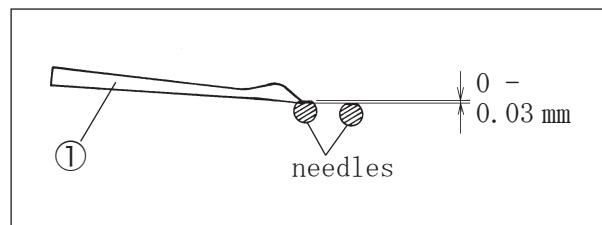
● When turn it to the left, the lower looper goes to the rear.

Be sure to tighten the screw ② after adjustment.

Fig. 2-10

Information

Distance between needle and lower looper:
3.3 - 3.8 mm

Distance between needle and upper looper:
5.0 - 5.5 mm

2.4 Needles and needle guard

2.4.1 Needle and needle guard(rear)

This machine is equipped with a movable needle guard (rear) ① that is interlocked with the lower looper.
The needle guard (rear) ① holds the needle from the rear to protect the lower looper tip when the needle meets the lower looper tip during the upward movement process from the lowest point.

(1) Move the lower looper from the left to the right, and align the needle with ridge line "a" of the needle guard (rear) ①.
(2) Loosen screw ②, and adjust so that the clearance between the needle and needle guard (rear) ① is reduced to zero.
(3) In the case of the 2-needle machine, use the left needle as a reference and perform the same adjustment.

Check that the clearance between the lower looper tip and needle is 0 - 0.03 mm when the lower looper tip has meet the respective centers of the left and right needles.

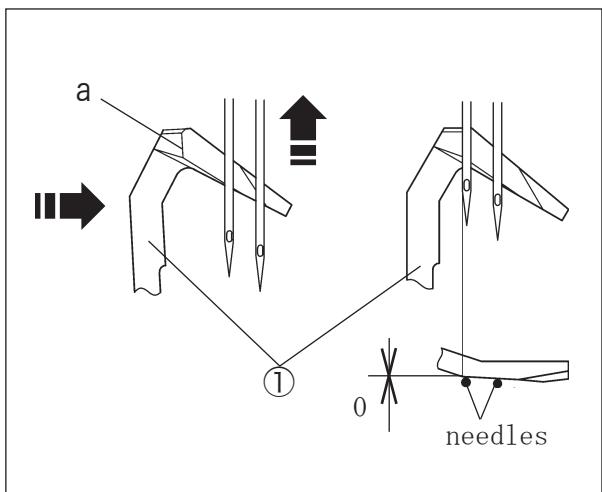



Fig. 2-11

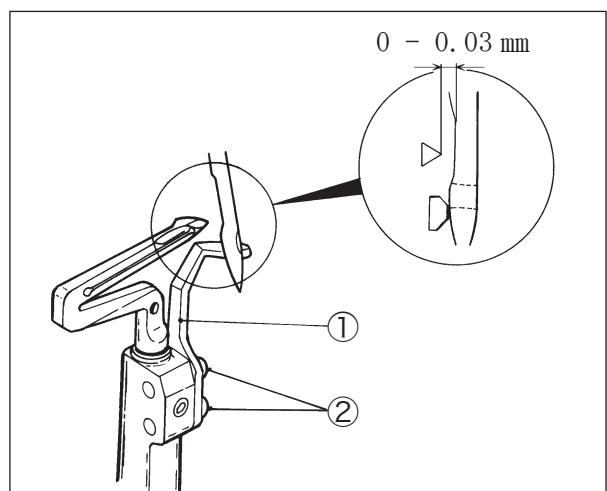



Fig. 2-12

2.4.2 Needle and needle guard(front)

Loosen screw ④, and adjust so that the clearance between the left needle and needle guard (front) ③ is reduced to zero when the needle it at its lowest point.
The clearance between the right needle and needle guard (front) ③ is 0.05 - 0.1 mm.

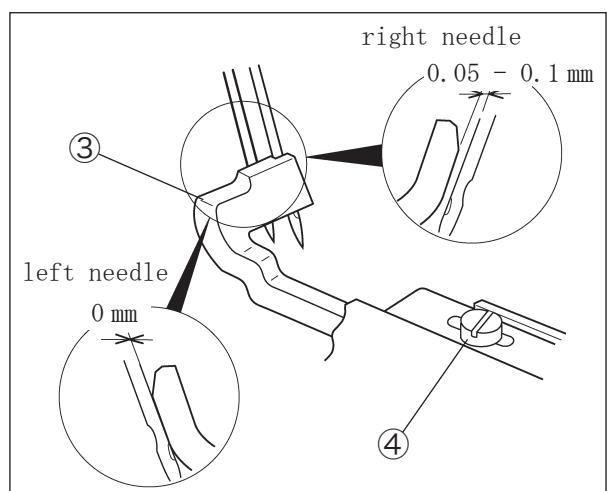



Fig. 2-13

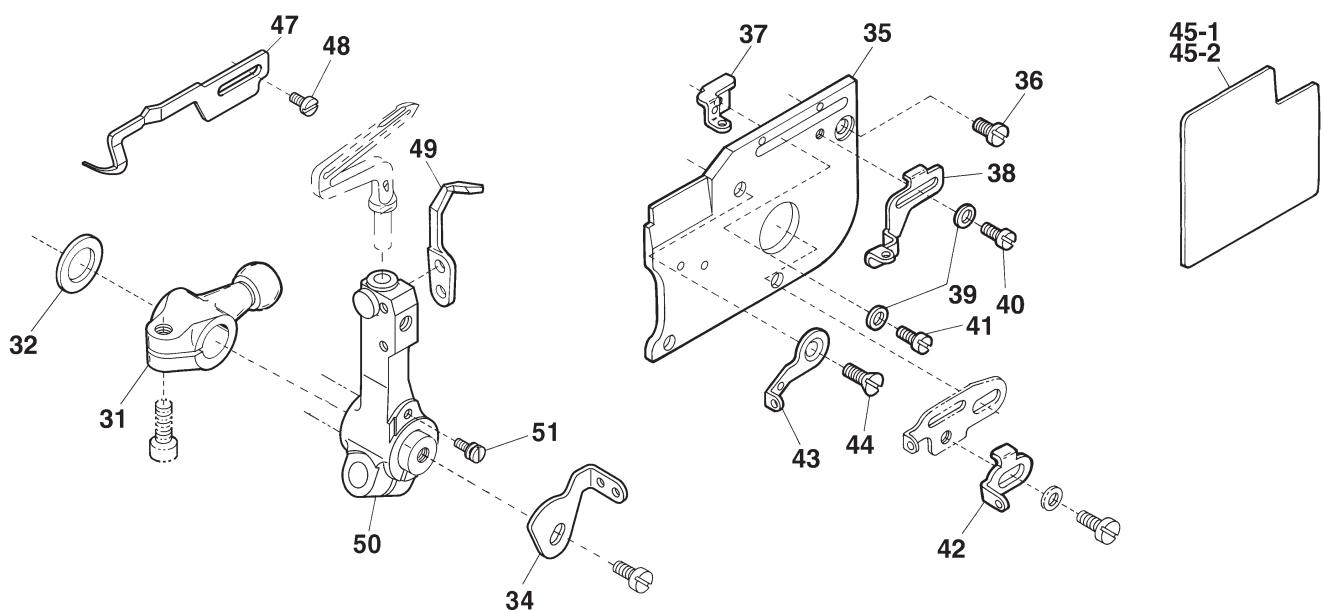
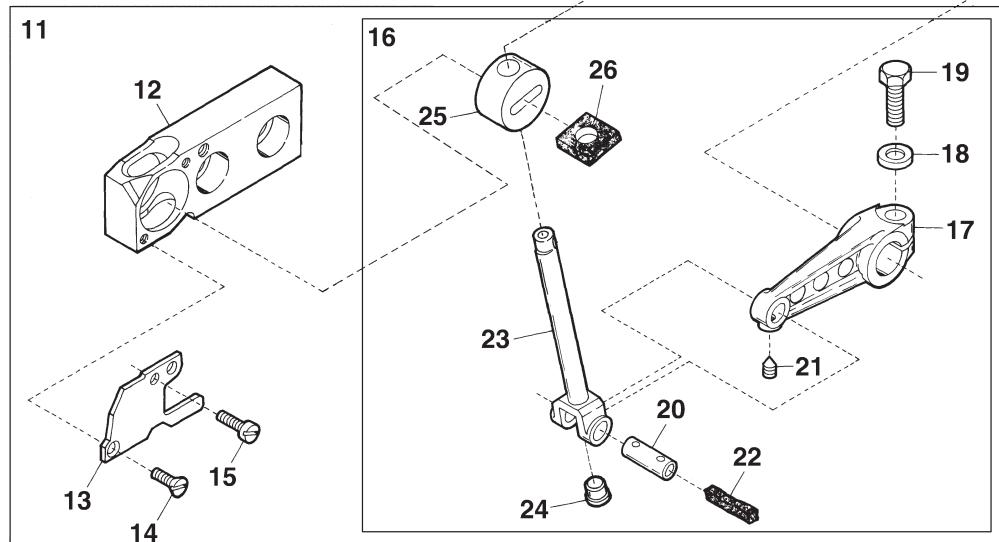
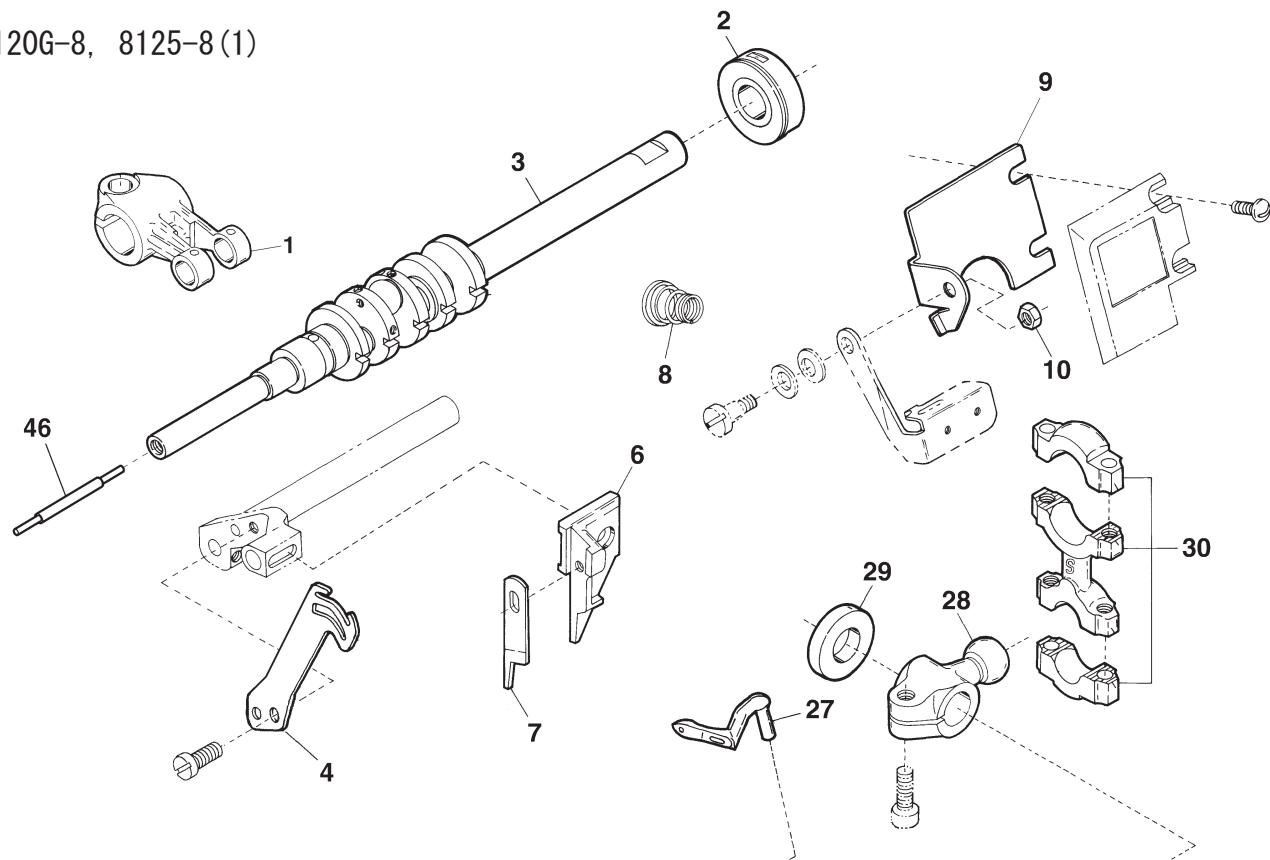
3. Specifications

Model	AZ8120G-8, AZ8125G-8
Description	2-needle overlock machine with wide seam width
Dimensions	380（L）× 245（W）× 310（H）㎜
Weight	27 kg
Construction	Dust-proof, Oil-tight and completely sealed
Stitch Type	ISO: 401
Application	Overlock sewing for heavy weight knitted fabrics with wide seam width
Needle distance	X : 2.0 ㎜ , Y : 2.4 ㎜
Overedge seam width	5 ㎜ , 6 ㎜ , 8 ㎜
Sewing Speed	up to 7,000 sti/min
Stitch Length Number of stitches per inch(25.4 mm) per 30 mm	1.0 — 4.0 mm 6.5 — 25 stitches 7.5 — 30 stitches
Needle System	DC × 1 Size #8 - #14 (60 - 90)
Needle Storke	24.7 mm
Presser Foot Lift	up to 6.0 mm
Feed Regulation	Push button system
Differential Ratio	Max. Normal Differential（Gathering）1:2.3 (Available up to 1:3 by adjusting the position of the lever pin.) Max. Reverse Differential (Stretching) 1:0.7 (Available up to 1:0.6 by adjusting the position of the lever pin.)
Differential Feed Regulation	・Adjustment during the rotation is also available by lifting and lowering the lever ・Differential feed can be easily and quickly adjusted by lever or micro-adjuster
Knives for Fabric Cutting	Lower Knife : flat type, made of special steel Upper Knife : flat or angled type, made of super hard alloy
Lubricating Oil	YAMATO SF OIL No.28
Capacity or Oil Reservoir	900 ml
Lubication	Automstic lubrication system (Forced fed by trochoide-shaped pump)
Installation	Fully-submerged type / semi-submerged type
Compliance with Regulator	CE Marking
Noise declaration	LpA=82dB（7,000 sti/min）according to ISO 10821-C6.2-ISO 11204 GR2

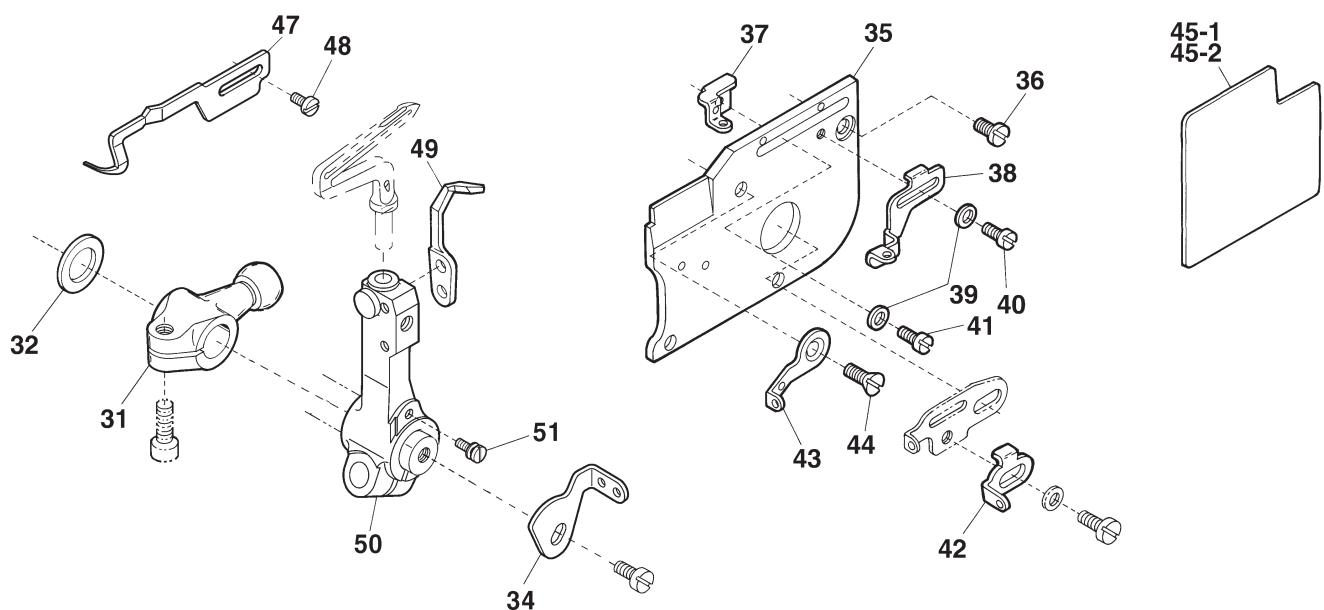
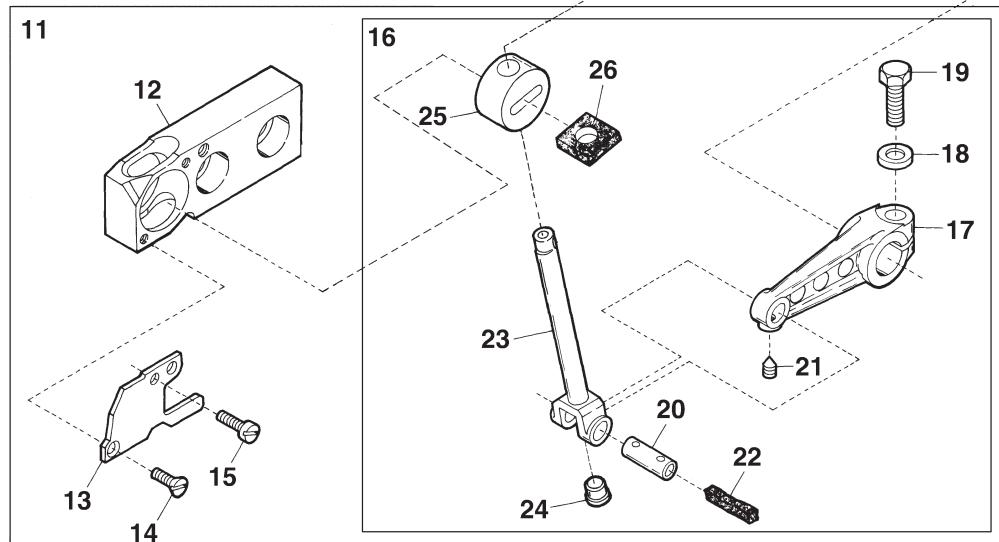
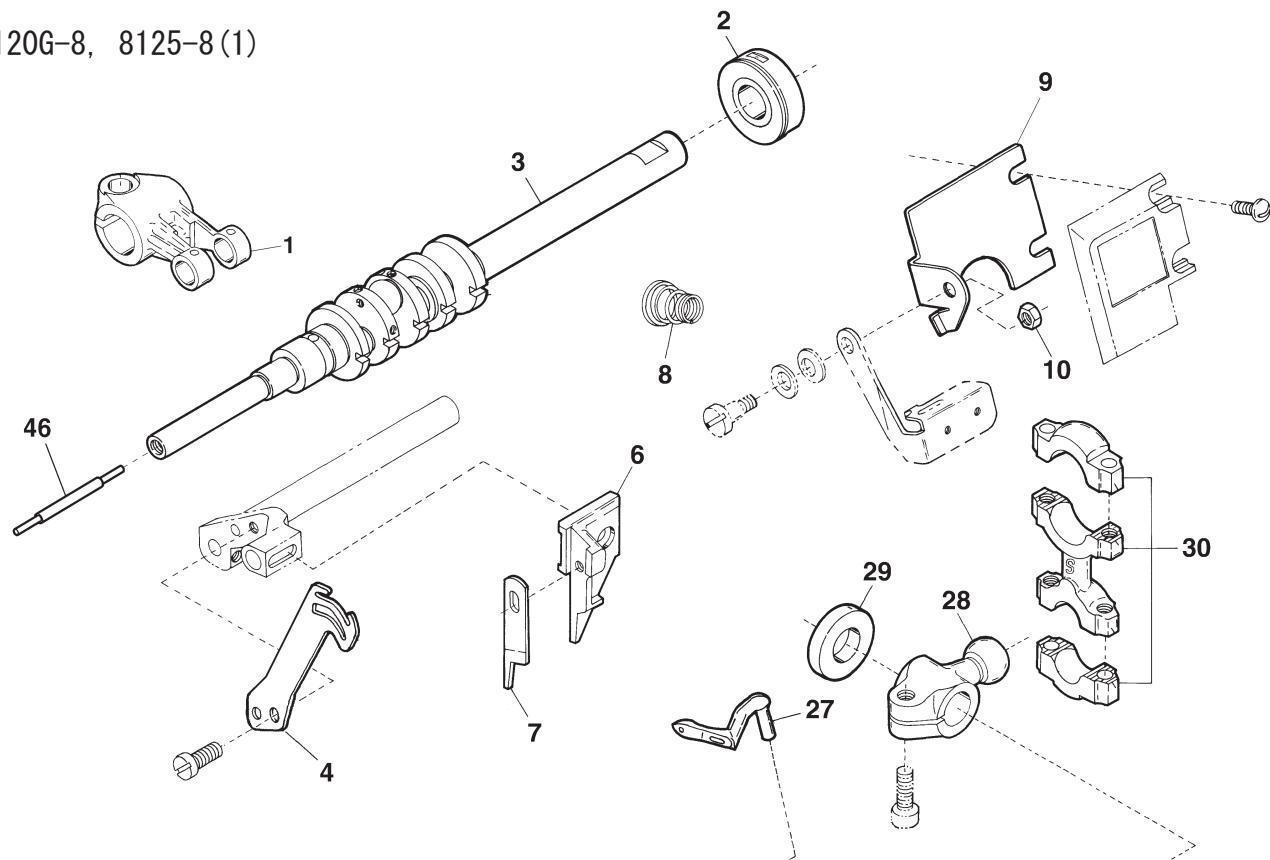
Table. 1

ILLUSTRATED
SPARE PARTS LIST

AZ8120G-8, 8125G-8

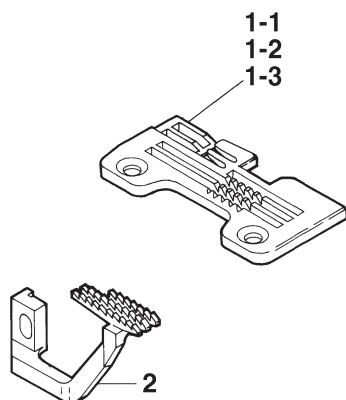
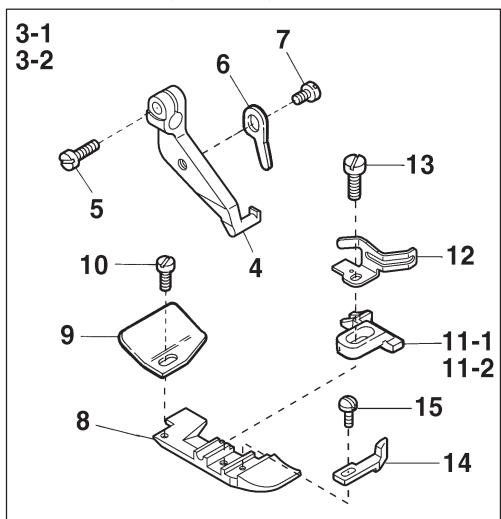
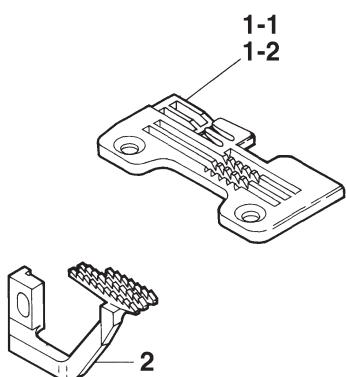
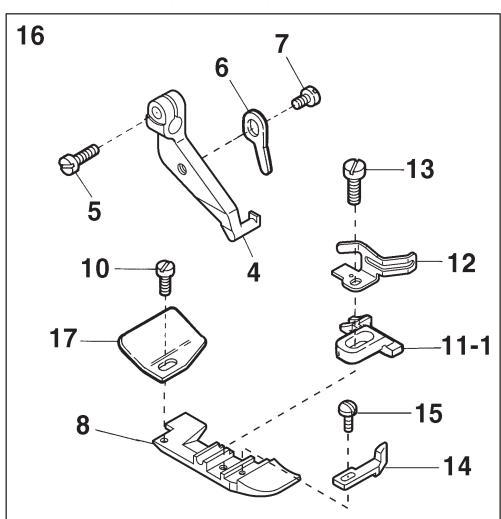
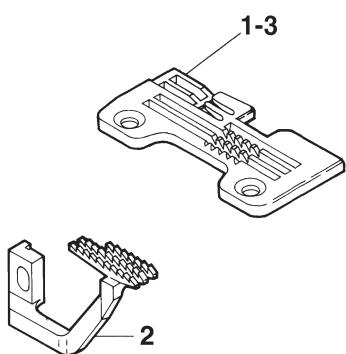
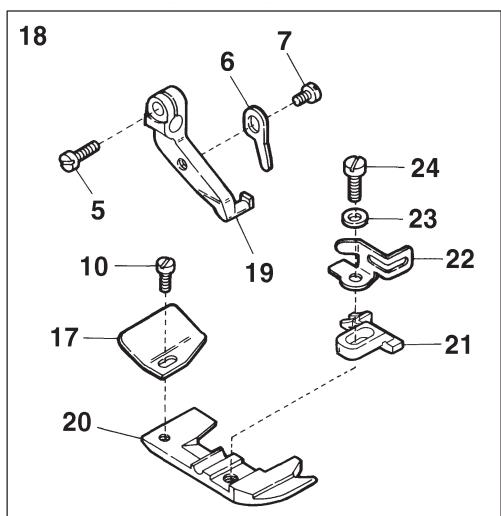
AZ8120G-8, 8125-8(1)

Ref.No	Parts No.		Description	品　名	Amt. Req
1	2100134		Needle Bar Driving Lever	針棒クランク軸腕	1
2	2150602		Crankshaft Bushing	中ブッシュ	1
3	2150255		Crankshaft	クランクシャフト	1
4	2150418		Needle Thread Pull-off	針糸繰リ	1
5					
6	2121234		Upper Knife Holder(Flat Type)	上メスホルダ (平)	1
7	2150256		Upper Knife(Flat Type)	上メス (平)	1
8	0030255		Tension Spring(Needle)	糸調子バネ (針糸)	1
9	2150259		Eye Guard Spacer	アイガードスペーサ	1
10	100001		Nut	ナット	1
11	2150419		Upper Looper Bar Crank Arm, C. Set	上ルーパクランク (組)	1
12	6200114		Upper Looper Bar Guide Bushing	ルーパ案内メタル	1
13	2100227		Upper Looper Bar Guide Cover	ルーパ案内蓋	1
14	130001		Screw(M2.5-0.45×6)	止ネジ	1
15	110071		Screw(M2.5-0.45×6)	止ネジ	1
16	2150090		Upper Looper Bar Guide, C. Set	ルーパ案内 (組)	1
17	2100221		Upper Looper Bar Crank Arm	上ルーパクランク	1
18	300008		Washer	ワッシャ	1
19	140004		Screw(M6-1×16)	止ネジ	1
20	2150178	[2100903]	Upper Looper Bar Crank Arm Pin	上ルーパクランクピン	1
21	160002		Screw(M4-0.7×5)	止ネジ	1
22	310089		Oil Wick	油芯	1
23	2150080		Upper Looper Bar	ルーパ棒	1
24	000629		Seal Plug	詰栓	1
25	2100892		Upper Looper Bar Guide	ルーパ案内	1
26	310065		Oiling Felt	フェルト	2
27	2119323		Upper Looper	上ルーパ	1
28	2101416		Upper Looper Driving Lever	上ルーパ軸腕	1
29	2101418	[2150263]	Driving Shaft Thrust Ring	スラストリング	1
30	2100215		Looper Driving Lever Connecting Rod	ルーパロッド	1
31	2150258		Lower Looper Driving Lever	下ルーパ軸腕	1
32	2100218	[2150264]	Driving Shaft Thrust Ring	スラストリング	1
33					
34	2150572	[2150424]	Looper Thread Pull-off	ルーパ糸繰リ	1
35	2150415		Looper Holder Cover	ルーパ台カバー	1
36	110001		Screw(M4-0.7×5.4)	止ネジ	1
37	2150422		Upper Looper Thread Eyelet	上ルーパ糸道	1
38	2150423		Lower Looper Thread Eyelet	下ルーパ糸道	1
39	000014		Washer	ワッシャ	2
40	110002		Screw(M3-0.5×5)	止ネジ	1

Ref. No. 41 to 51　　See the following Page.

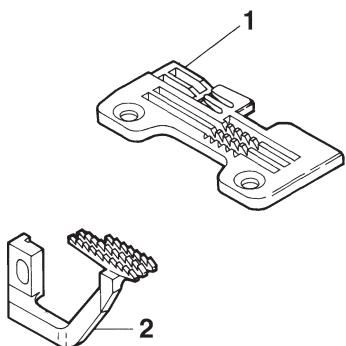
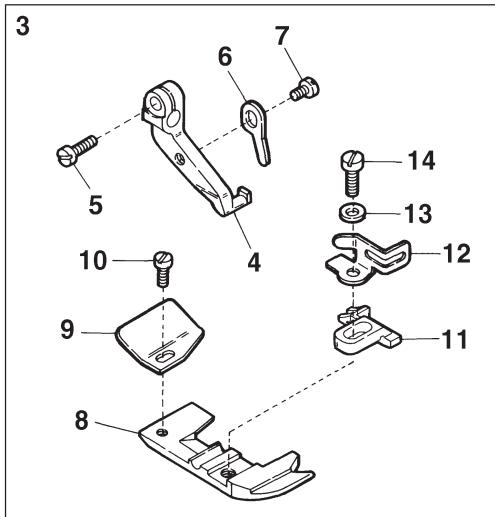
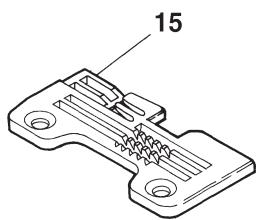
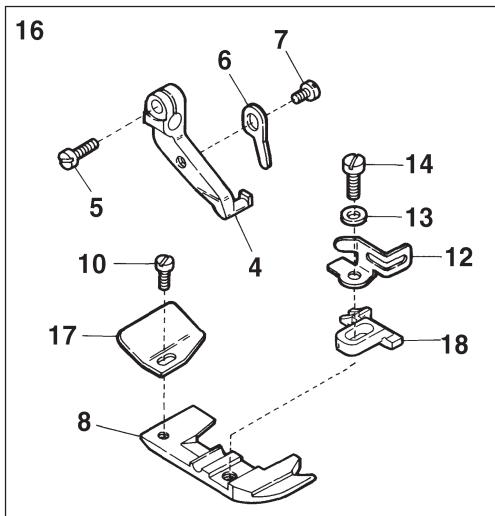
AZ8120G-8, 8125-8(1)

Ref.No	Parts No.	Description	品　名	Amt. Req
41	110026	Screw(M3-0.5×6)	止ネジ	1
42	2100851	Lower Looper Thread Pull-off	下ルーパ糸繰リ	1
43	2150425	Looper Thread Eyelet(Left)	ルーパ糸道 (左)	1
44	130020	Screw(M4-0.7×6.3)	止ネジ	1
45-1	390663	Thread Chart	糸通シ図	1
45-2	390664	Thread Chart(MU45)	糸通シ図	1
46	2150209 ◆	Pin	油量制限ピン	1
47	2158035 ◆	Adjustable Stitch Tongue	移動式爪	1
48	110064 ◆	Screw(M4-0.7×8)	止ネジ	2
49	2159207 ◆	Needle Guard(Rear)	針受ケ (後)	1
50	2150570 ◆	Lower Looper Holder Arm	下ルーパ台	1
51	180004 ◆	Screw(M4-0.7×10.8)	止ネジ	1

* The frame of this model is different from that of AZ8020G.
* フレーム は AZ8020G と異なります。

AZ8120G-8(2)

AZ8120G-Y5-8, Y6-8, Y8-8

AZ8120G-Y5-8/K2, Y6-8/K2

AZ8120G-Y8-8/K2

Ref.No	Parts No.		Description	品　名	Amt. Req
1-1	2158011		Stitch Plate(Y5)	針板	1
1-2	2108005		Stitch Plate(Y6)	針板	1
1-3	2158003		Stitch Plate(Y8)	針板	1
2	2109009		Differential Feed Dog(Y)	前送リ	1
3-1	2157286	◆	Presser Foot, C. Set(Y5, Y6)	押エ (組)	1
3-2	2157278	[2157081]	Presser Foot, C. Set(Y8)	押エ (組)	1
4	2157007	◆	Presser Foot Hinge	押エヒンジ	1
5	110004		Screw(M3.5-0.6×8)	止ネジ	1
6	2157040		Presser Foot Half-stay	半固定片	1
7	110050		Screw(M3.5-0.6×4.5)	止ネジ	1
8	2157023	◆	Presser Foot(Lower)	押エ (下)	1
9	0034535	◆	Thread Chain Guide	空環ガイド	1
10	004237		Screw(3/32-56×2.6)	止ネジ	1
11-1	2157281	◆	Presser Foot Stitch Tongue(Y5, Y6)	爪	1
11-2	2157219	◆	Presser Foot Stitch Tongue(Y8)	爪	1
12	2157032	◆	Finger Guard	フィンガガード	1
13	110121	◆	Screw(M3-0.5×5.5)	止ネジ	1
14	2157015	◆	Presser Foot Chip	押エチップ	1
15	004236	◆	Screw(3/32-56×4.2)	止ネジ	1
16	2157289	[2157102]	Presser Foot, C. Set(Y5/K2, Y6/K2)	押エ (組)	1
17	2107219		Thread Chain Guide	空環ガイド	1
18	2157083		Presser Foot, C. Set(Y8/K2)	押エ (組)	1
19	2157000		Presser Foot Hinge	押エヒンジ	1
20	2157020		Presser Foot (Lower)	押エ (下)	1
21	2157212		Presser Foot Stitch Tongue(Y8)	爪	1
22	2107643		Finger Guard	フィンガガード	1
23	000444		Washer	ワッシャ	1
24	005036		Screw(1/8-44×5.6)	止ネジ	1

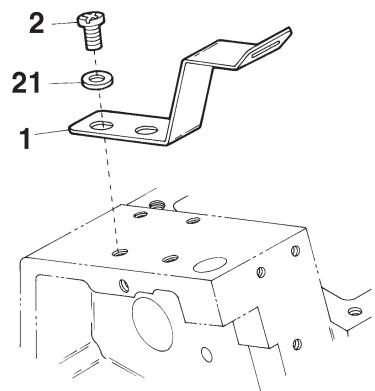
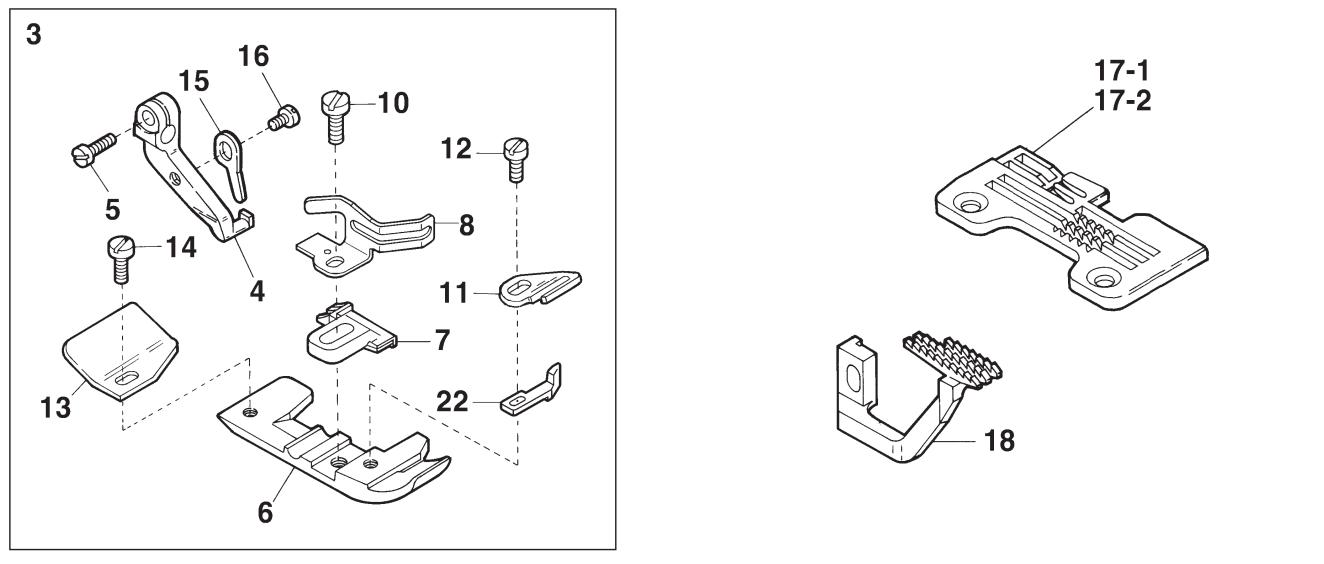
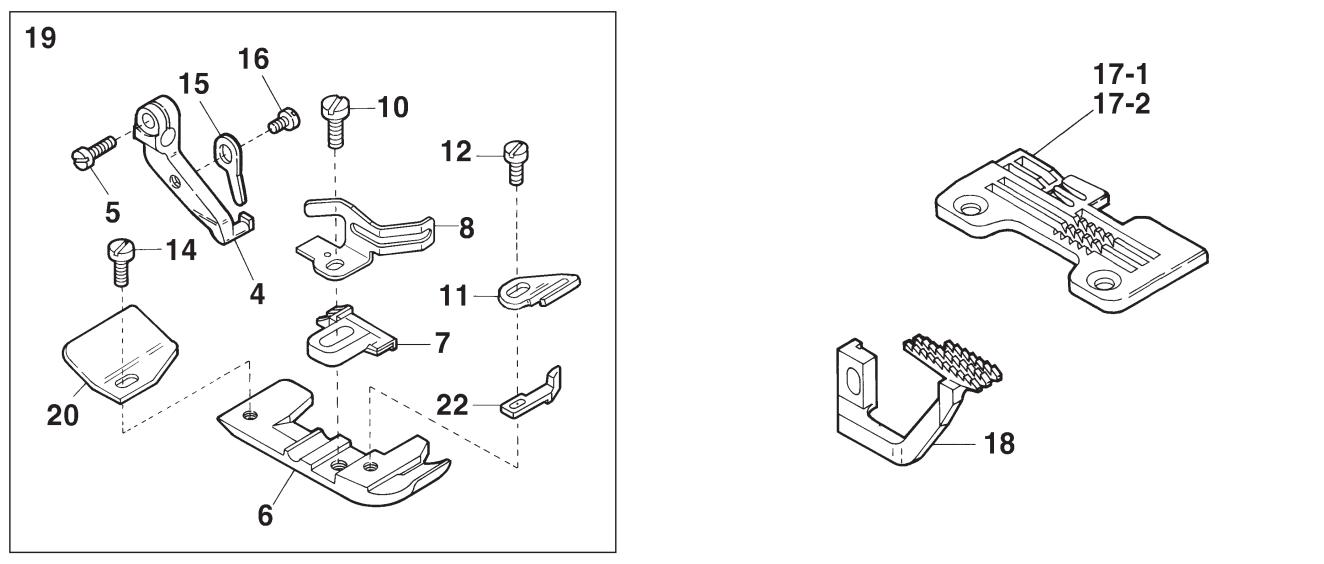
AZ8120G-8(3)

AZ8120G-X5-8/K2

EXTRA PARTS

Ref.No	Parts No.	Description	品　名	Amt. Req
1	2108014 ◆	Stitch Plate(X5)	針板	1
2	2109005 ◆	Differential Feed Dog	前送リ	1
3	2157101 ◆	Presser Foot, C. Set(X5)	押エ (組)	1
4	2157000	Presser Foot Hinge	押エヒンジ	1
5	110004	Screw(M3.5-0.6×8)	止ネジ	1
6	2157040	Presser Foot Half-stay	半固定片	1
7	110050	Screw(M3.5-0.6×4.5)	止ネジ	1
8	2157020	Presser Foot (Lower)	押エ (下)	1
9	2107219 ◆	Thread Chain Guide	空環ガイド	1
10	004237	Screw(3/32-56×2.6)	止ネジ	1
11	2157209 ◆	Presser Foot Stitch Tongue(X5)	爪	1
12	2107643	Finger Guard	フィンガガード	1
13	000444	Washer	ワッシャ	1
14	005036	Screw(1/8-44×5.6)	止ネジ	1
15	2158019	Stitch Plate(X8)	針板	1
16	2157056	Presser Foot, C. Set(X8)	押エ (組)	1
17	0034535	Thread Chain Guide	空環ガイド	1
18	2157214	Presser Foot Stitch Tongue(X8)	爪	1

AZ8125G-8(2)

2
21
1

AZ8125G-Y5-8, Y6-8
3
16
15
10
12
5
8
14
4
11
7
13
22
6
17-1
17-2
18

AZ8125G-Y5-8/K2, Y6-8/K2
19
16
15
10
12
5
8
14
4
11
7
20
22
6
17-1
17-2
18

Ref.No	Parts No.		Description	品　名	Amt. Req
1	0024130		Tape Guide(Upper)	テープガイド (上)	1
2	110012		Screw(M4-0.7×5)	止ネジ	2
3	2157295	[2157118]	Presser Foot, C. Set(Y5, Y6)	押エ (組)	1
4	2157007 ◆		Presser Foot Hinge	押エヒンジ	1
5	110004		Screw(M3.5-0.6×8)	止ネジ	1
6	2157257 ◆		Presser Foot (Lower)	押エ (下)	1
7	2157254 ◆		Presser Foot Stitch Tongue(Y5, Y6)	爪	1
8	2157032 ◆		Finger Guard	フィンガガード	1
9					
10	110121 ◆		Screw(M3-0.5×5.5)	止ネジ	1
11	2157017 ◆		Presser Foot Tape Guide	押エテープガイド	1
12	004404 ◆		Screw(3/32-56×5.1)	止ネジ	1
13	0034535		Thread Chain Guide	空環ガイド	1
14	004237		Screw(3/32-56×2.6)	止ネジ	1
15	2157040		Presser Foot Half-stay	半固定片	1
16	110050		Screw(M3.5-0.6×4.5)	止ネジ	1
17-1	2158011		Stitch Plate(Y5)	針板	1
17-2	2108005 ◆		Stitch Plate(Y6)	針板	1
18	2109009		Differential Feed Dog(Y)	前送リ	1
19	2157277	[2157121]	Presser Foot, C. Set(Y5/K2, Y6/K2)	押エ (組)	1
20	2107219		Thread Chain Guide	空環ガイド	1
21	000538 ◆		Washer	ワッシャ	2
22	2157015 ◆		Presser Foot Chip	押エチップ	1